

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 623 462 B1

D9

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:
20.05.1998 Bulletin 1998/21

(51) Int. Cl.⁶: B32B 15/01

(21) Numéro de dépôt: 94420128.4

(22) Date de dépôt: 25.04.1994

EPO - DG 1

(54) Alliage de revêtement à base d'aluminium et produit composite avec noyau un alliages 2000 ou 6000

Plattierungslegierung auf Aluminiumbasis und Verbundwerkstoff mit Kern aus 2000 oder 6000 Legierungen

Aluminium base cladding alloy and composite product with core of 2000 or 6000 alloys

(84) États contractants désignés:
BE DE ES FR GB IE IT NL

(30) Priorité: 28.04.1993 FR 9305259

(43) Date de publication de la demande:
09.11.1994 Bulletin 1994/45

(73) Titulaire: PECHINEY RHENALU
92400 Courbevoie (FR)

(72) Inventeurs:
• Saintfort, Pierre
F-38000 Grenoble (FR)
• Reboul, Max
F-38120 Saint Egreve (FR)

(74) Mandataire: Séraphin, Léon et al
PECHINEY
28, rue de Bonnel
69433 Lyon Cedex 03 (FR)

(56) Documents cités:
EP-A- 0 473 122 FR-A- 726 336
FR-A- 1 343 204 FR-A- 1 519 920
GB-A- 485 292 US-A- 3 133 796

- J.HATCH "Aluminum: Properties and Physical Metallurgy" 1987, AMERICAN SOCIETY FOR METALS, METALS PARK, OHIO "Pages 372 et 373, "Alclad Products" et Table 10, "Commercial Alclad Sheet and Plate"
- J.R. DAVIS "METALS HANDBOOK, 9TH EDITION, volume 13, CORROSION" 1989, AMERICAN SOCIETY FOR METALS, METALS PARK, OHIO, page 588, "In alclad products, ..." troisième alinéa

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen, toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition. (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

Description

L'invention concerne une tôle composite plaquée comportant une âme en alliage d'aluminium de la série 2000 ou de la série 6000 contenant du Cu. On utilisera dans la suite de la description les désignations de l'Aluminium Association.

Les tôles composites classiques utilisées en aéronautique, en particulier celles qui constituent les fuselages, sont généralement composées d'une âme en 2024 et d'un revêtement superficiel en 1050 ou 1070, plaqué sur une ou deux faces.

Cependant au niveau des assemblages rivetés, très nombreux sur les avions, cette structure constitue un point faible, car elle favorise la pénétration de la corrosion dans l'assemblage comme cela est schématisé sur la figure 1.

Si le revêtement 1050 ou 1070 assure une bonne protection cathodique de l'âme en 2024 contre la corrosion par piqûres, par contre le risque d'apparition de corrosion au droit des assemblages des tôles en 2024 revêtues de 1050 ou 1070 est assez élevé.

Pour résoudre ce problème, la demanderesse a donc cherché d'autres alliages de revêtement, assurant aussi une protection cathodique suffisante de l'âme en alliage 2000, et qui, d'une part, confèrent une moins grande sensibilité à la corrosion au niveau des assemblages, et qui, d'autre part, contribuent de manière positive à la résistance mécanique de l'ensemble plaqué.

Le brevet FR 1343204 (The British Aluminum Company) décrit une tôle composite plaquée pour fuselage, notamment d'avions supersoniques, présentant une bonne résistance à la température. L'âme est en alliage à traitement thermique, par exemple un alliage de la série 2000, et le revêtement un alliage d'aluminium contenant (en poids) de 0,3 à 1,3% de silicium, de 0,4 à 1,5% de magnésium, et facultativement de 0,4 à 1% de manganèse et de 0,2 à 1,5% de zinc.

Le brevet GB 485292 (Dürenner Metallwerke) décrit une tôle composite plaquée résistante à la corrosion. L'âme est en alliage d'aluminium contenant de 2 à 5% de cuivre, de 0,2 à 1,5% de silicium, de 0,2 à 1,5% de manganèse et de 0,3 à 2% de magnésium. Le revêtement est en alliage d'aluminium contenant du silicium, du manganèse et du magnésium dans les mêmes limites que l'alliage d'âme, mais sans cuivre.

On connaît par ailleurs l'alliage 6101 enregistré à l'Aluminium Association avec la composition en poids :

Si 0,3 - 0,7 %
Fe < 0,5 %
Cu < 0,10 %
Mn < 0,03 %
Mg 0,35 - 0,8 %

et utilisé notamment pour la fabrication de fil électrique.

La tôle composite plaquée selon l'invention est constituée d'une âme en alliage d'aluminium de la série

2000 à l'état T3 ou T 351, ou en alliage 6000 au cuivre à l'état T6 ou T 651 et d'un revêtement 1 ou 2 faces en alliage d'aluminium représentant en tout 1 à 10% de l'épaisseur totale de la tôle, l'alliage de revêtement contenant (en poids %) :

de 0,15 à 0,6 Si
de 0,3 à 0,8 Mg
moins de 0,15 Mn
moins de 0,4 Fe
moins de 0,10 Cu

autres: moins de 0,05% chacun, moins de 0,15% au total

reste Al

Une composition préférentielle de l'alliage de revêtement est la suivante:

Si de 0,20 à 0,45
Mg de 0,45 à 0,65
Fe < 0,15
Mn < 0,10
Cu < 0,05

L'alliage de revêtement est obtenu par coulée semi-continue classique sous forme de plaques et est évidemment compatible avec la gamme de transformation thermomécanique de l'alliage d'âme, qui appartient généralement à la série 2000 (et de préférence le 2024) ou à la série 6000 contenant du Cu. En particulier, cette gamme doit permettre la mise en solution complète de l'alliage de revêtement, tout en évitant sa brûlure, en vue d'obtenir le maximum de durcissement.

La liaison alliage de revêtement/âme est généralement obtenue par co-laminage à chaud dans les conditions habituelles de transformation de l'alliage d'âme connue de l'homme du métier.

Le composite ainsi obtenu possède une résistance globale mesurée par la limite élastique à 0,2% d'allongement résiduel (Rp 0,2) qui est augmentée de 1 à 6% et une rigidité (module d'Young) qui est augmentée de 1 à 5% par rapport à un composite 2024/1070, de même géométrie.

Sur la figure 1, relative à l'art antérieur, le repère 1 représente l'alliage d'âme en 2024 T351, le repère 2 le revêtement en 1070 ; un rivet est schématisé en 3, et en 4 se manifeste la corrosion dans l'assemblage.

L'invention sera mieux comprise à l'aide de l'exemple suivant, illustré par les figures suivantes :

Figure 1 : schéma de corrosion galvanique dans un ensemble riveté.

Figure 2 : faciès de corrosion sur 2024/alliage selon l'invention (x200), suivant l'essai de corrosion intergranulaire selon la norme AIR 9048.

Figure 3 : faciès de corrosion sur 2024/alliage selon l'invention (x200), suivant l'essai Interano.

Figure 4 : faciès de corrosion sur 2024/alliage selon l'invention (x200), suivant l'essai ASSET.

Figure 5 : faciès de corrosion sur 2024/1070, suivant l'essai ASSET.

Figure 6 : dispositif de simulation de la corrosion galvanique interstitielle.

Figure 7 : résultats des essais de corrosion galvanique sur 2024/1070 et 2024/alliage selon l'invention.

Deux tôles en 2024 ont été plaquées sur les deux faces, d'une part avec le 1070 selon l'art antérieur (80 μm par face) et d'autre part avec l'alliage 6000 de la composition préférentielle ci-dessus (40 μm par face), ces tôles plaquées ont une épaisseur totale de 1,6 mm.

Les alliages constitutifs et le produit composite ont été essayés dans les conditions suivantes :

essais de corrosion intergranulaire selon la norme AIR 9048 et selon la procédure interne Interano pour le produit plaqué avec l'alliage selon l'invention.

Le test Interano consiste essentiellement en une attaque électrolytique de l'échantillon pendant 6h sous 1mA/cm² dans une solution électrolytique à la température ambiante contenant 2M NaClO₄, 0,1/3M AlCl₃ et 0,01 M CrO₄(NH₄)₂.

Les faciès de corrosion obtenus sont représentés aux figures 2 et 3.

Essais de corrosion par piqure.

Les échantillons ont été immergés pendant 6h à 65°C dans une solution ASSET (norme ASTM 66). Les faciès de corrosion ainsi obtenus sont reportés sur les figures 4 et 5.

On note l'absence de corrosion intergranulaire dans les 2 cas, mais une profondeur maximale de piquuration supérieure pour le 1070 par rapport à l'alliage selon l'invention.

Essais de corrosion dans un assemblage rivé, dont la corrosion galvanique est simulée par l'essai suivant, schématisé à la figure 6.

On place l'alliage d'âme dans une solution non désaérée contenant 0,06M de NaCl et l'alliage de placage dans une solution à 0,02M de AlCl₃, désaérée par barbotage d'azote.

Le courant galvanique donne une indication de la résistance à la corrosion, d'autant plus importante que le courant est plus faible. Ce courant reste inférieur à 4 $\mu\text{A}/\text{cm}^2$, ou même 3 $\mu\text{A}/\text{cm}^2$ au bout de 200h.

Les résultats obtenus jusqu'à 15 jours d'essais avec les couples 2024/1070 et 2024/alliage selon l'invention sont portés sur la figure 7.

Les caractéristiques mécaniques (sens travers long) obtenus à l'état T3 sont les suivantes :

2024/1070	Rp 0,2 = 310 MPa
2024/invention	Rp 0,2 = 325 MPa

On a également constaté que le module d'Young du composite plaqué selon l'invention est légèrement supérieur à celui du composite plaqué selon l'art antérieur.

15 Revendications

1. Tôle composite plaquée constituée d'une âme en alliage d'aluminium de la série 2000 à l'état T3 ou T351 ou en alliage 6000 au cuivre à l'état T6 ou T651, et d'un revêtement 1 ou 2 faces en alliage d'Al représentant de 1 à 10% de l'épaisseur totale, l'alliage de revêtement contenant (en poids %) :

de 0,15 à 0,6 Si
de 0,3 à 0,8 Mg
moins de 0,15 Mn
moins de 0,4 Fe
moins de 0,10 Cu

autres : moins de 0,05 % chacun
moins de 0,15 % au total

reste Al

2. Tôle composite plaquée selon la revendication 1, caractérisée en ce que l'alliage de revêtement contient (en poids %) :

de 0,20 à 0,45 Si
de 0,45 à 0,65 Mg
moins de 0,15 Fe
moins de 0,10 Mn
moins de 0,05 Cu

3. Tôle composite selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisée en ce que l'alliage d'âme est le 2024.

4. Tôle composite selon l'une des revendications 1 à 3 caractérisée en ce que la liaison revêtement/âme est obtenue par co-laminage à chaud.

5. Tôle composite selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisée en ce que le courant de corrosion galvanique est inférieur à 4 $\mu\text{A}/\text{cm}^2$ pour une exposition allant jusqu'à 200h, pendant des essais de corrosion dans un assemblage rivé; en plaçant l'alliage d'âme dans une solution non désaérée

contenant 0,06 M de NaCl et l'alliage de placage dans une solution à 0,02 M de AlCl_3 , désaérée par barbotage d'azote.

6. Tôle composite selon la revendication 5, caractérisée en ce que le courant galvanique est inférieur à $3 \mu\text{A}/\text{cm}^2$ pour une exposition allant jusqu'à 200h.

7. Utilisation de la tôle composite selon les revendications 1 à 6 pour les fuselages d'avion.

Claims

1. Plated composite sheet-metal made up of a core in aluminium alloy of the 2000 series in T3 or T351 temper or in copper alloy 6000 in T6 or T651 temper, and of a single or double-sided coating in Al alloy representing from 1 to 10% of total thickness, the coating alloy containing (by weight percentage)

from 0.15 to 0.6 Si

from 0.3 to 0.8 Mg

less than 0.15 Mn

less than 0.4 Fe

less than 0.10 Cu

other : less than 0.05% each
less than 0.15 % total amount

remainder Al.

2. Plated composite sheet-metal in accordance with claim 1, characterized in that the coating alloy contains (by weight percentage) :

from 0.20 to 0.45 Si

from 0.45 to 0.65 Mg

less than 0.15 Fe

less than 0.10 Mn

less than 0.05 Cu

3. Composite sheet metal in accordance with either of claims 1 or 2, characterized in that the core alloy is 2024.

4. Composite sheet metal in accordance with any of claims 1 to 3, characterized in that coating/core bonding is obtained by hot co-lamination.

5. Composite sheet metal in accordance with any of claims 1 to 4, characterized in that the current of galvanic corrosion is less than $4 \mu\text{A}/\text{cm}^2$ for exposure up to 200h, during corrosion tests in a riveted assembly by placing the core alloy in a non de-aerated solution containing 0.06 M of NaCl, and the plating alloy in a 0.02 M solution of AlCl_3 de-aerated with nitrogen bubbling.

6. Composite sheet metal in accordance with claim 5, characterized in that the galvanic current is less than $3 \mu\text{A}/\text{cm}^2$ for exposure up to 200h.

7. Use of the composite sheet metal in accordance with claims 1 to 6 for aircraft fuselage.

Patentansprüche

1. Plattiertes Blech aus Verbundwerkstoff, bestehend aus einem Kern aus Aluminiumlegierung der Reihe 2000, Zustand T3 oder T351, oder aus 6000-Kupferlegierung, Zustand T6 oder T651, und einer ein- oder zweiseitigen Plattierung aus Al-Legierung, deren Dicke 1 bis 10 % der Gesamtdicke beträgt, wobei die Plattierungslegierung enthält (in Masse-%):

0,15 bis 0,6 Si

0,3 bis 0,8 Mg

weniger als 0,15 Mn

weniger als 0,4 Fe

weniger als 0,10 Cu

Sonstige Bestandteile : jeweils weniger als 0,05 %
insgesamt weniger als 0,15 %

Rest : Al.

2. Plattiertes Blech aus Verbundwerkstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Plattierungslegierung enthält (in Masse-%):

0,20 bis 0,45 Si

0,45 bis 0,65 Mg

weniger als 0,15 Fe

weniger als 0,10 Mn

weniger als 0,05 Cu.

3. Blech aus Verbundwerkstoff nach einem der Ansprüche 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Kernlegierung 2024 ist.

4. Blech aus Verbundwerkstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Plattierung-Kern-Bindung durch gleichzeitiges Warmwalzen hergestellt wird.

5. Blech aus Verbundwerkstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass der galvanische Korrosionsstrom während Korrosionsversuchen in einer Nietverbindung bei einer Aussetzung von bis zu 200 Std weniger als $4 \mu\text{A}/\text{cm}^2$ beträgt, indem die Kernlegierung in eine nicht entlüftete Lösung, die 0.06 M NaCl enthält, und die Plattierungslegierung in eine durch Stick-

stoffeinblasen entlüftete Lösung mit 0,02M AlCl_3
gelegt wird.

6. Blech aus Verbundwerkstoff nach Anspruch 5,
dadurch gekennzeichnet, dass der galvanische ⁵
Strom bei einer Aussetzung von bis zu 200 Std.
weniger als $3 \mu\text{A}/\text{cm}^2$ beträgt.
7. Verwendung des Blechs aus Verbundwerkstoff
nach Anspruch 1 bis 6 für Flugzeugrümpfe. ¹⁰

15

20

25

30

35

40

45

50

55

5

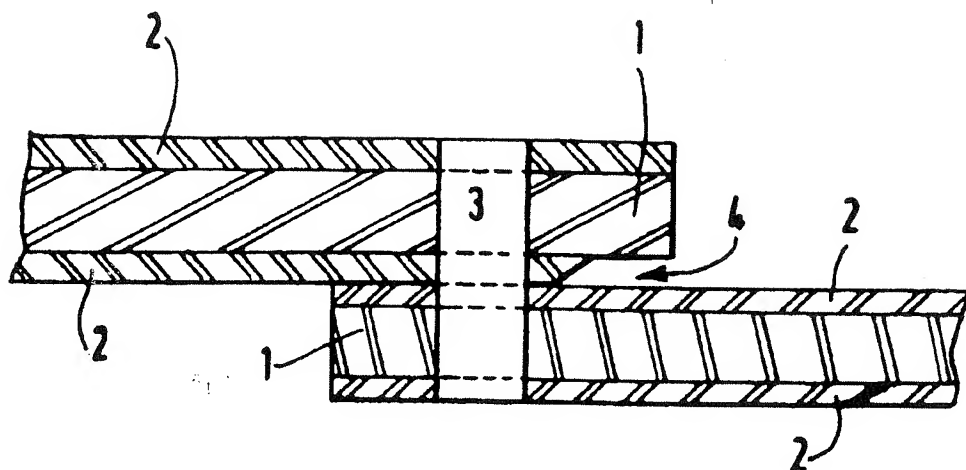


FIG.1

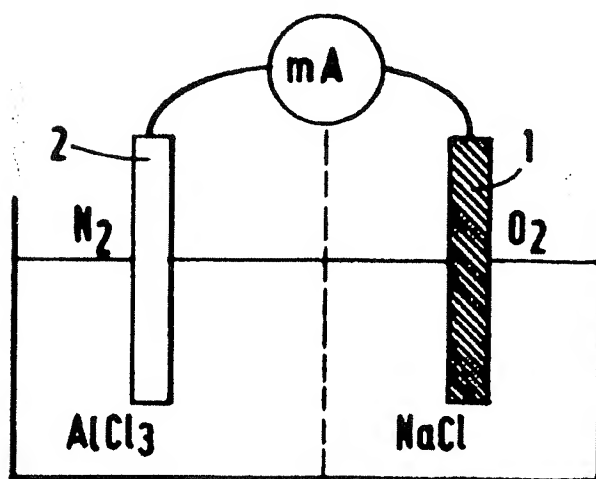


FIG.6

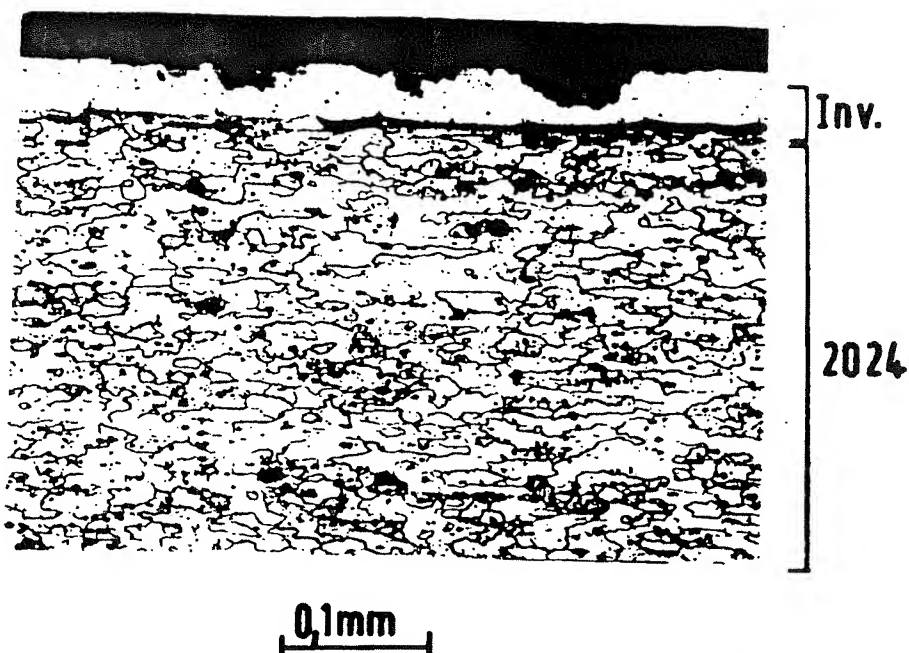


FIG.2

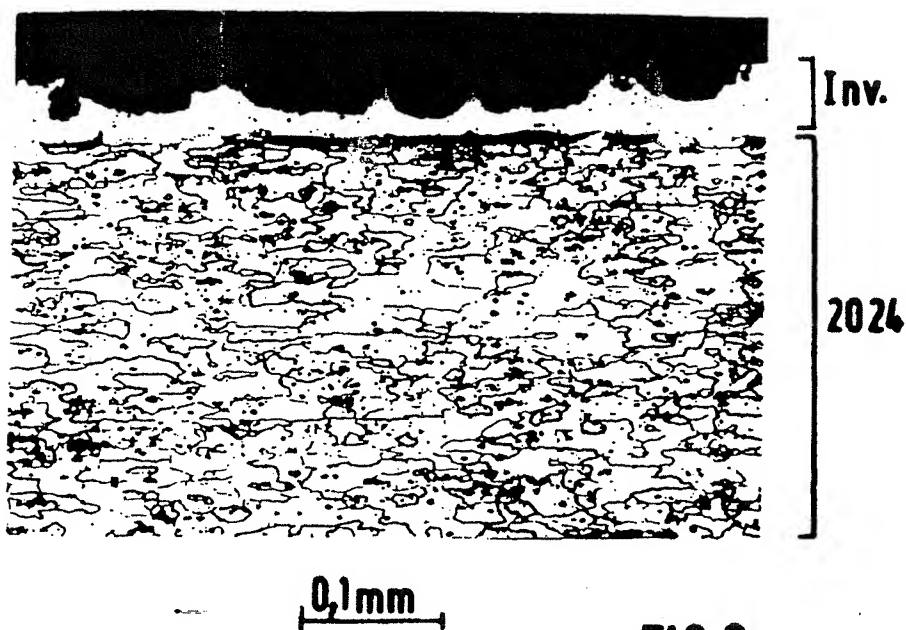


FIG.3

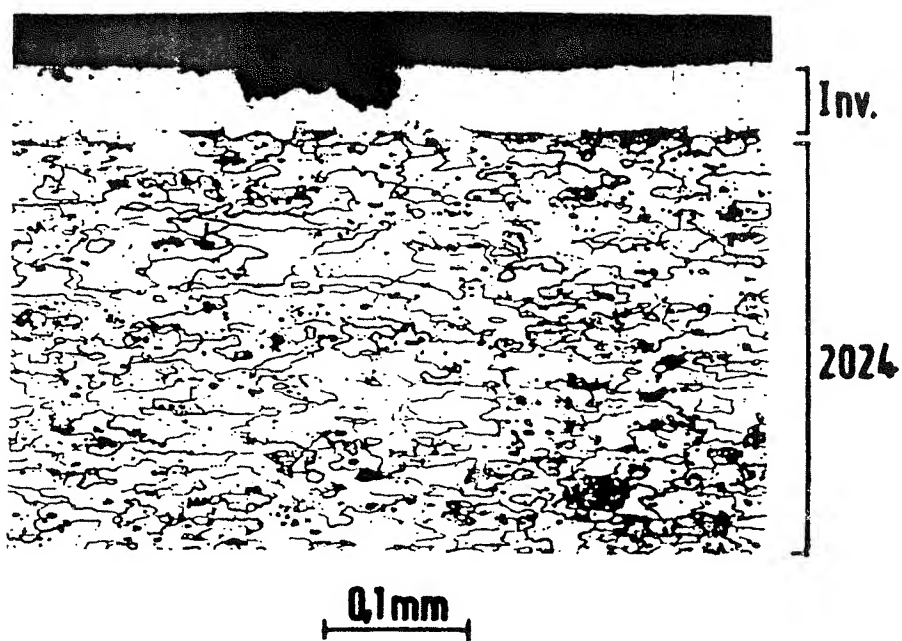


FIG.4

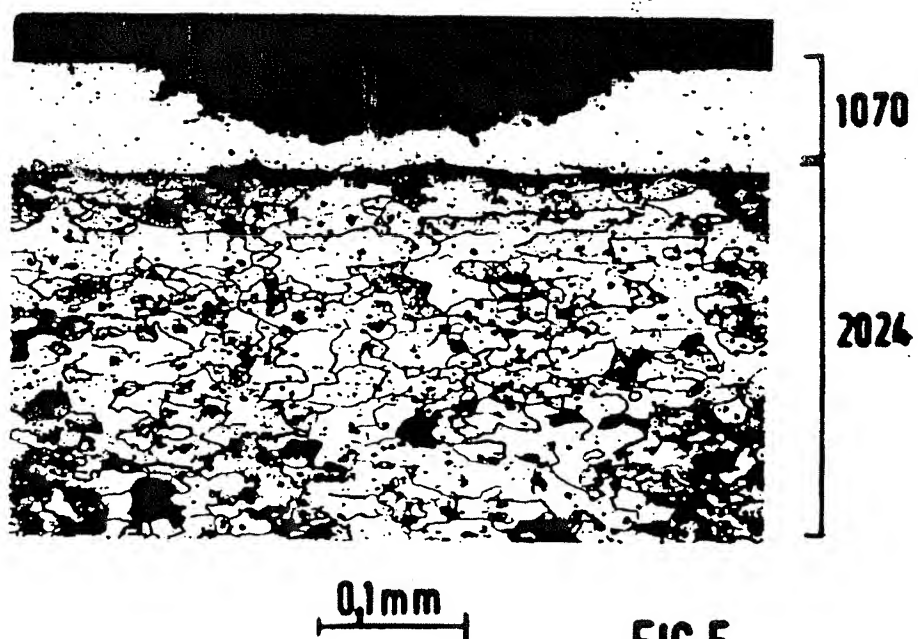


FIG.5

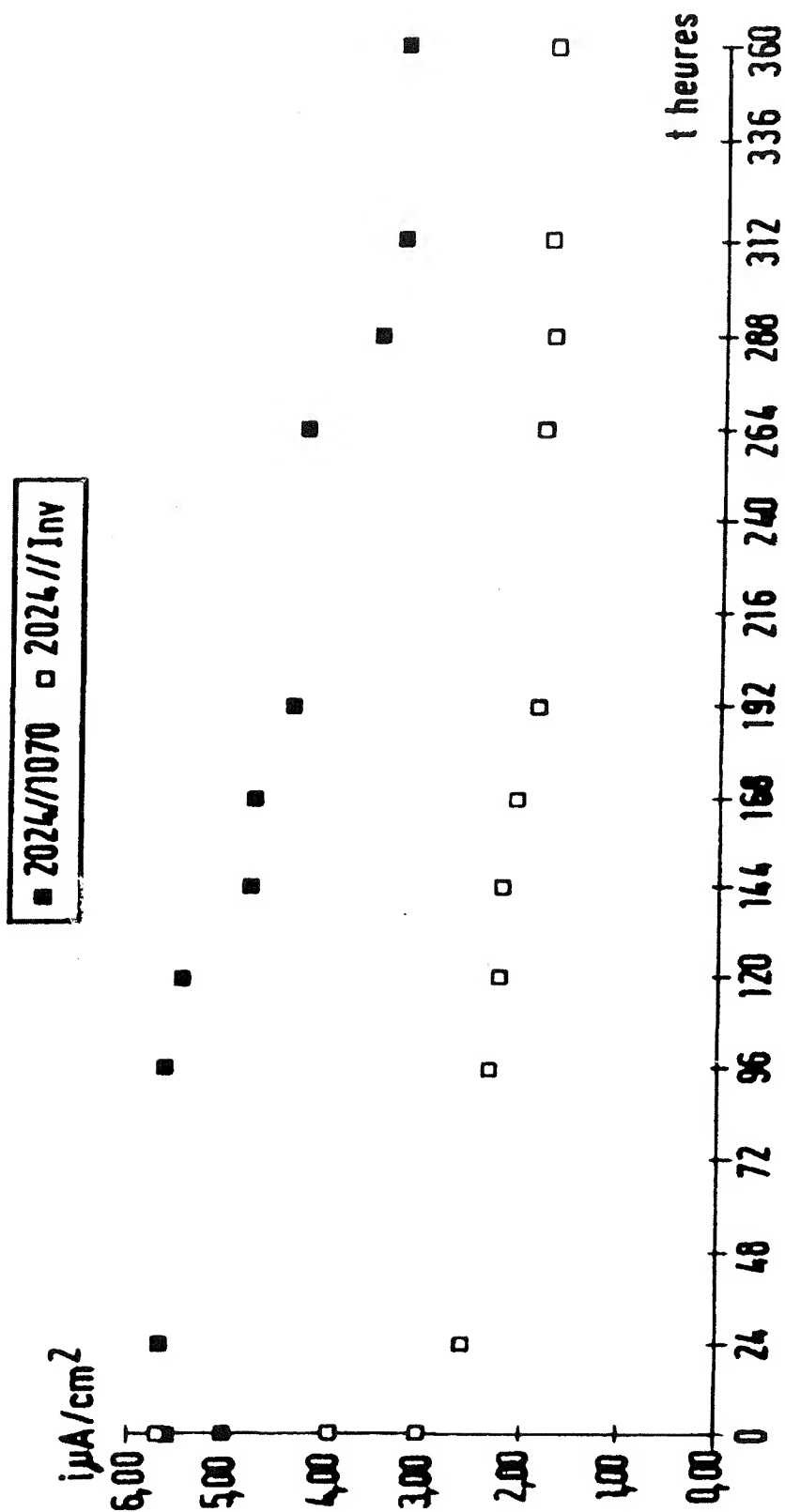


FIG.7

